NERTAJET 50

INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
SAFETY INSTRUCTION FOR USE AND MAINTENANCE



CE

EDITION	: FR / EN	**REF W 000264872**
REVISION	: B	
DATE	: 05/07	



FR

Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.

EN

Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.

FR

SOMMAIRE

EN

CONTENTS

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1 COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE

Le NERTAJET 50 (réf. W 000147962) est équipé de :

- 1 câble de masse l = 3m équipé d'une prise de masse
- 1 tuyau l = 5 m et un sachet contenant un raccord 12/100 et un raccord ¼ gaz

Pour une utilisation en application manuelle, il est nécessaire de prévoir :

- 1 torche Z5.0 équipée prête à couper à 150 A en air comprimé : longueur = 6m, réf. W 000142972 / longueur = 15m, réf. W 000142973
- 1 câble primaire d'alimentation selon le réseau utilisé
  (Voir dépliant FIGURE 7 à la fin de la notice)
- 1 kit de protection individuelle comprenant un masque, un casque antibruit et une paire de gants.

1.2 DESCRIPTION DU GENERATEUR

(Voir dépliant FIGURE 1 à la fin de la notice)

1 - GENERAL INFORMATION

1.1 CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY

NERTAJET 50 (ref. W000147962) is equipped with :

- *1 earth lead, l = 3m fitted with an earth clamp*
- *1 hose, l = 5 m and a bag containing various nitrogen, argon-hydrogen gas connectors*

For use in manual application, it is necessary to include :

- *1 Z5.0 torch assembly, ready to cut at 150 A in compressed air : length = 6m, ref. W000142972 / length = 15m, ref. W000142973*
- *1 primary power supply cable according to network used*
  (See fold-out FIGURE 7 at the end of the manual)
- *1 individual protection kit including a mask, an anti-noise helmet and a pair of gloves.*

1.2 POWER SOURCE DESCRIPTION

(See fold-out FIGURE 1 at end of manual)

Interrupteur de mise sous tension	1	*On/Off switch*
Voyant de défauts	2	*Fault lamp*
Sécurité porte raccord torche	2-a	*Thermal safety*
Défaut hacheur	2-b	*Chopper fault*
Sécurité réseau	2-c	*Mains safety*
Contrôle groupe de refroidissement	2-d	*Cooling unit control*
Pression gaz	2-e	*Gas pressure*
Sélecteur procédés	3	*Mode selection*
Coupage	3-f	*Cutting*
Grillage	3-g	*Netting*
Gaz d'assistance (gougeage)	3-h	*Assistance gas (gouging)*
Voyant de mise sous tension et présence des 3 phases réseau	4	*On/Off lamp and detection of the mains 3-phases*
Voyant et bouton poussoir de réarmement sécurité torche	5	*Torch safety reset pushbutton and lamp torch*
Boutons poussoirs test gaz : pilote / coupe / assistance	6	*Pushbutton for gas test : pilot / cutting / help*
Commutateur 5 positions : sélection de gamme de puissance	7	*5-positions switch : power range selection*
Manomètre de réglage et visualisation pression gaz pilote	8/10	*Pressure gauge to adjust pilot gas*
Manomètre de réglage et visualisation pression gaz de coupe	9/10	*Adjustment pressure gauge and cutting gas pressure display*



IMPORTANT : utiliser toujours les 2 anneaux d'élingage pour le levage du générateur (sans la bouteille).



IMPORTANT*: always use 2 slinging attachments to lift the power source (without the cylinder).*

1.3 DESCRIPTION DE LA TORCHE

1.3 TORCH DESCRIPTION

(✍ Voir dépliant FIGURE 4 à la fin de la notice)

(✍ See fold-out FIGURE 4 at end of manual)

Borne DINSE 200 A pour la liaison tuyère	60	*DINSE 200 A terminal for nozzle link*
Raccord 14/100 pour la canalisation mixte départ liquide de refroidissement + polarité électrode	61	*14/100 connector for cooling liquid outlet mixed piping + electrode polarity*
Raccord 14/100 pour le retour liquide de refroidissement	62	*14/100 connector for cooling liquid return*
Sortie 12/100 pour le gaz d'assistance	63	*12/100 outlet for assistance gas*
Sortie ¼ gaz pour gaz plasmagène	64	*Gas ¼ outlet for plasmagene gas*
Câble gâchette et sécurité plastron	65	*Plastron safety and trigger cable*

1.4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.4 TECHNICAL SPECIFICATIONS

	NERTAJET 50 REF. W 000147962		
PRIMAIRE			***PRIMARY***
Nombre de phases / fréquence	3 / 50-60 Hz		*Number of phases / frequency*
Alimentation (V)	230/400/415/440		*Power supply*
Courant maxi absorbé (A)	108,8/62,6/60,3/56,9		*Current maxi drain*
Puissance maxi. (kVA)	43,3		*Maximum output*
SECONDAIRE			***SECONDARY***
Nombre de gamme	5		*Range number*
Tension à vide (V)	356		*No load voltage (V)*
Intensité (A)	20/40/60/100/150		*Intensity*
Facteur de marche	90 %	100 %	*Duty factor*
Gamme 1	/	20 A /250 V	*Range 1*
Gamme 2	/	40 A / 250 V	*Range 2*
Gamme 3	/	60 A / 250 V	*Range 3*
Gamme 4	/	100 A / 180 V	*Range 4*
Gamme 5	150 A / 230 V	150 A / 180 V	*Range 5*
Dimensions (L x l x h)	1170 x 710 x 1200		*Size (L x W x h)*
Poids net	260 kg		*Net weight*
Poids emballé	280 kg		*Packaged weight*
Indice de protection	IP23 S		*Degree of protection*
Classe d'isolation	H		*Insulation class*
Norme	NF EN 60974-1 / EN 50192 / EN 50199		*Standard*

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code *Code letter*	IP	Protection du matériel *Equipment protection*
Premier chiffre *First number*	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de ∅ ≥ 12,5 mm *Against the penetration of solid foreign bodies with ∅ ≥ 12,5 mm*
Deuxième chiffre *Second number*	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles *Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects*
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles *Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects*
	S	Indique que l'essai de vérification de la protection contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. *Requires that the test for protection against the undesirable effects caused by water ingress has been carried out with all parts of the equipment off-load*

Caractéristiques techniques de la torche Z 5.0 : consulter l'instruction d'emploi

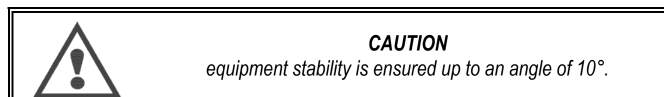
Technical specifications of torch Z 5 .0: refer to instructions for use

2 - MISE EN SERVICE

2 - STARTING UP



ATTENTION
la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.



CAUTION
equipment stability is ensured up to an angle of 10°.

Le NERTAJET 50 est livré sur palette dans un emballage plastique rétractable.
Veuillez dévisser le brancard et le revisser dans le sens approprié.

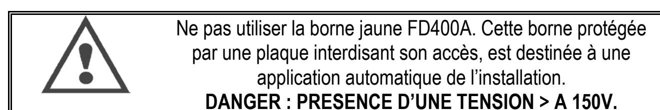
The NERTAJET 50 is delivered on a pallet in stretch-wrap packaging.
Loosen the push-handle and retighten it in the appropriate direction.

2.1 RACCORDEMENT TORCHE ET CABLE DE MASSE

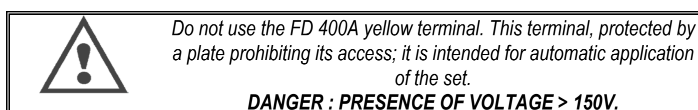
2.1 EARTH LEAD AND TORCH CONNECTION

Ces raccordements s'effectuent dans le compartiment accessible après ouverture de la porte située dans le bas à l'avant de l'appareil. L'ouverture de cette porte à l'aide de la clef livré avec le NERTAJET 50 interdit l'utilisation de l'installation (visualisation par la led rouge allumée)

These connections are carried out in the compartment accessible after opening the door located in the lower front of the apparatus. Opening this door using the wrench delivered with the NERTAJET 50 prohibits use of the welding set (display via red LED which is On)



Ne pas utiliser la borne jaune FD400A. Cette borne protégée par une plaque interdisant son accès, est destinée à une application automatique de l'installation.
DANGER : PRESENCE D'UNE TENSION > A 150V.



Do not use the FD 400A yellow terminal. This terminal, protected by a plate prohibiting its access; it is intended for automatic application of the set.
DANGER : PRESENCE OF VOLTAGE > 150V.



Débrancher le STRAPP reliant le départ et le retour liquide de refroidissement.



Disconnect the STRAP linking the cooling liquid outlet and the return.

a) Raccordement du faisceau torche

a) Torch harness connection

(✍ Voir dépliant FIGURE 5 à la fin de la notice)

(✍ See fold-out FIGURE 5 at end of manual)

Raccordement	N°	*Connection*
Raccorder la canalisation jaune ou bleue mixte (départ liquide de refroidissement) + polarité électrode raccord F 14/100 sur le raccord M 14/100 monté sur plaque isolante blanche	1	*Connect the mixed yellow or blue piping (cooling liquid outlet) + F 14/100 connector electrode polarity on the M 14/100 connector mounted on white insulating plate*
Raccorder la canalisation retour liquide de refroidissement raccord F 14/100 (sur tuyau noir) sur le raccord M14/100 monté sur le haut de la cloison latérale droite du compartiment	2	*Connect the F 14/100 connector cooling liquid return piping (on black hose) on the M14/100 connector mounted on top of right side partition of the compartment*
Raccorder le câble liaison tuyère raccord M D200A sur la borne FD200A	3	*Connect the M D200A connector nozzle link cable on the FD 200A terminal*
Raccorder le tuyau gaz de coupe couleur bleu raccord F 1/4 gaz sur le raccord M ¼ gaz repéré par une pastille bleue monté dans le bas de la cloison latérale droite du compartiment	4	*Connect the gas F1/4 connector blue cutting gas hose to the M ¼ gas connector identified by a blue disc mounted in the bottom of the right side partition of the compartment*
Raccorder le tuyau gaz assistance couleur noir raccord F 12/100 sur le raccord M 12/100 monté dans le bas de la cloison latérale droite du compartiment	5	*Connect the F 12/100 connector black assistance gas hose to the M 12/100 connector mounted in the right side partition of the compartment*
Raccorder les câbles gâchette et sécurité plastron prise Harting F sur la prise Harting M montée sur la cloison latérale gauche	6	*Connect the Harting F socket plastron safety and trigger cables to the Harting M socket mounted on the left side partition*

a) Raccordement du câble de masse

a) Connection of earth lead

Raccordement	N°	*Connection*
Raccorder le câble liaison masse raccord M D400A sur la borne noire FD4	7	*Connect the M D400A connector earth connection cable to the FD4 black terminal*
Une fois ces raccordements réalisés, brider le faisceau torche et le câble de masse à l'aide du collier prévu à cet effet.	8	*Once these connections have been made, clamp the torch harness and The earth lead using the collar provided for this purpose.*

☞ La fermeture et le verrouillage de la porte du compartiment raccordement désactivent la sécurité de porte (led rouge éteinte)

☞ *Closing and locking the door of the connection compartment deactivate the door safety (red Led off)*

2.2 REMPLISSAGE DU RESERVOIR DU GROUPE DE REFROIDISSEMENT



ATTENTION
ne pas utiliser l'eau du robinet.

Le remplissage du réservoir s'effectue par le col de cygne dépassant à l'arrière du générateur. Pré-rempli en usine, un complément est à réaliser avant l'utilisation de l'installation. Pour ce faire utiliser un bidon de liquide de refroidissement « FREEZCOOL ». Le niveau de remplissage est visible à côté du col de cygne de remplissage.



N'utiliser que du liquide « FREEZCOOL ». Tout mélange avec un autre produit obstruera le circuit de refroidissement ce qui entraînera la destruction de la torche.



Le groupe de refroidissement se mettant en route dès la mise sous tension de l'installation, il est impératif si l'on ne veut pas accidentellement vider tout le circuit de refroidissement de :

- ⇨ ne mettre sous tension l'installation que si la torche ou le strapp départ / retour refroidissement est raccordé au générateur
- ⇨ mettre le générateur hors tension avant de démonter l'électrode

2.2 FILLING OF UNIT COOLING TANK



CAUTION
do not use tap water.

The tank is filled via the gooseneck overlapping the rear of the power source. Pre-filled in the plant, it is necessary to top up before using the welding set. To do this, use a can of « FREEZCOOL » cooling liquid. The filling level is visible next to the filling gooseneck.



Use only « FREEZCOOL » liquid. Any mixing with another product will block the cooling circuit, resulting in destruction of the torch.



As the cooling unit starts up when the welding set is powered up, it is absolutely essential, in order to avoid accidentally draining the entire cooling circuit :

- ⇨ *not to power up the welding set unless the torch or cooling outlet/return strap is connected to the power source*
- ⇨ *turn the power source off before removing the electrode*

2.3 RACCORDEMENT ELECTRIQUE

(✍ Voir dépliant figure 6 à la fin de la notice)

Le NERTAJET 50 est livré pour fonctionner sur un réseau 440V. Pour son utilisation sur un autre réseau, il est nécessaire d'intervenir sur son couplage en se référant aux indications données dans le compartiment puissance à gauche, à côté des barrettes de couplage.



Vérifier que la section du câble primaire est compatible avec la consommation primaire de l'installation (✍ ***Voir dépliant FIGURE 7 à la fin de la notice***) et que le calibre des fusibles est compatible avec l'installation.

Raccorder le câble primaire 4 conducteurs aux bornes à vis prévues à cet effet.



Relier le chantier ou pièce à couper à votre réseau de terre tel qu'il est défini dans le manuel « Consignes de sécurité ».

2.3 ELECTRIC CONNECTION

(✍ See fold-out FIGURE 6 at end of manual)

The NERTAJET 50 is delivered to run on a 440 V network. For its use on another network, it is necessary to rework its coupling, referring to the information given in the power compartment on the left, next to the connection strips.



*Check that the primary cable section is compatible with the welding set's primary consumption (✍ **See fold-out FIGURE 7 at end of manual**) and that the rating of the fuses is compatible with the welding set.*

Connect the 4-conductor primary cable to the screw terminals provided for this purpose.



Connect the works or work piece to your earthing network as defined in the « Safety instructions » manual.

2.4 RACCORDEMENT GAZ

Ces branchements sont à réaliser à l'arrière du poste. Deux entrées sont prévues :

- ⇨ Une entrée gaz de coupe raccord mâle ¼ gaz
- ⇨ une entrée gaz d'assistance raccord mâle 12/100



Respecter les pressions maximum d'alimentation 8 bars pour les deux circuits gaz Coupe et Assistance.



Suivant la nature du gaz employé, respecter les consignes d'utilisation (voir le manuel « Consignes de sécurité »).

2.4 GAS CONNECTION

These connections are to be made at the rear of the set. There are two inlets :

- ⇨ *A gas-male ¼ connector cutting gas inlet*
- ⇨ *A 12/100 male connector assistance gas inlet*



Comply with the 8-bar supply maximum pressures for the two Cutting and Assistance gas circuits.



Depending on the type of gas used, comply with the operating instructions (see « Safety instructions» manual).

a) Gaz coupe

Pour utiliser le NERTAJET 50 en air comprimé, il faut raccorder la sortie du filtre à air, monté à l 'arrière du poste, sur l'entrée gaz de coupe (raccord ¼ gaz).

L'alimentation en air comprimé s'effectue par le tuyau branché sur l'entrée du filtre.



Purger régulièrement le réservoir du filtre à air comprimé.

Dans le cas de l'utilisation d'une autre nature de gaz que l'air comprimé en tant que gaz de coupe, entrer directement l'alimentation par le raccord mâle ¼ gaz.

b) Gaz d'assistance

L'entrée se fait par le raccord mâle 12/100. L'électrovanne qui pilote ce circuit de gaz est commandée quelque soit le procédé choisi par le commutateur de sélection de procédé.

L'utilisateur a le choix de raccorder ou non une alimentation gaz sur l'entrée en position coupage ou découpe grillage.

(✍ Voir dépliant FIGURE 1 repère 3 à la fin de la notice)

En position sélection gaz d'assistance, la présence d'une alimentation est impérative : la carte cycle gère alors le pressostat monté dans ce circuit et génère donc un défaut gaz (led rouge allumée) si aucune source n'est présente sur cette entrée.

a) Cutting gas

In order to use the NERTAJET 50 with compressed air, it is necessary to connect the outlet of the air filter, fitted at the rear of the set, to the cutting gas inlet (gas ¼ connector).
The compressed air supply is carried out via the hose connected to the filter inlet.



Routinely bleed the compressed air filter tank.

If a gas different from compressed air is used as the cutting gas, enter the supply directly via the male-gas 1/4 connector.

b) Assistance gas

The entry is carried out via the 12/100 male connector. The solenoid valve which pilots the gas circuit is controlled, whatever process is selected, via the process selection switch.

The user has the choice of connecting or not connecting a gas supply on the inlet in cutting position or mesh cutting.

(✍ See fold-out FIGURE 1 number 3 at end of manual)

In assistance gas selection position, presence of the supply is absolutely essential : the cycle card then manages the pressure switch mounted in this circuit and therefore generates a gas fault (red Led On) if there is no source present on this inlet.

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1 MISE EN ROUTE

3.1 STARTING UP



Après avoir effectué les opérations de raccordement, placer le connecteur de pièce sur la pièce à couper en s'assurant du bon contact électrique, **en particulier sur les pièces peintes ou oxydées**.

- Basculer l'interrupteur 0/1 de mise sous tension, situé à l'arrière du générateur.
- Vérifier que les voyants verts en face avant signalant la présence des trois phases sont allumés
- Vérifier qu'aucun voyant rouge n'est allumé (si tel est le cas, se reporter au chapitre dépannage)
- Régler les pressions des gaz pilote, coupe (et assistance s'il y a lieu) à l'aide des boutons poussoirs test gaz et des manomètres situés en face avant
- Choisir le courant de coupage à l'aide du sélecteur de gamme
- Le diamètre de la tuyère doit correspondre à l'intensité de coupe choisie, selon le tableau qui suit :



After connecting up,** place the work piece connector on the part to be cut and make sure that it makes good electrical contact, **particularly on painted or rusty work pieces.

- *Turn the 0/1 switch, located at the rear of the power source.*
- *Check that the green lamps on the front panel showing the presence of three phases are on.*
- *Check that no red lamp is On (if this is the case, see the troubleshooting chapter)*
- *Adjust the pressures of the pilot, cutting gases (and assistance gas, if necessary), using the gas test pushbuttons and pressure gauges located on the front panel.*
- *Select the cutting current using the range selector switch.*
- *The nozzle diameter must correspond to the cutting intensity selected, according to the following table :*

GAMME 1 / *RANGE 1*	20 A	Disponible ultérieurement / *Available later*
GAMME 2 / *RANGE 2*	40 A	Tuyère D =1mm (réf. W000138248) / *Nozzle D = 1mm (ref. W000138248)*
GAMME 3 / *RANGE 3*	60 A	Tuyère D =1,2mm(réf. W000138250) /*Nozzle D=1,2mm (ref. W000138250)*
GAMME 4 / *RANGE 4*	100 A	Tuyère D =1,6mm(réf.W000138253)/*Nozzle D =1,6mm (ref. W000138253)*
GAMME 5 / *RANGE 5*	150 A	Tuyère D =1,8mm(réf.W000138254)/*Nozzle D =1,8mm (ref. W000138254)*

- Contrôler le type d'électrode en fonction du gaz plasmagène utilisé :
  - Plate repérée W = Tungstène pour l'azote (réf. W000138244)
  - Pointue repérée W = Tungstène pour l'argon/hydrogène (réf. W000138245)
  - Plate repérée H = Hafnium pour l'air comprimé (réf. W000138243)

- *Check the type of electrode according to the plasmagene gas used :*
  - *Flat marked W = Tungsten for nitrogen (ref. W000138244)*
  - *Pointed marked W = Tungsten for argon/hydrogen (ref. W000138245)*
  - *Flat marked H = Hafnium for compressed air (ref. W000138243)*



Mettre le poste hors tension avant toute intervention sur la torche. Le groupe de refroidissement d'eau activé dès la mise sous tension du générateur, entraîne la vidange du circuit d'eau.



***Turn the welding set off before performing any servicing on the torch.** The water cooling unit activated as soon as the power source is powered up, results in the water circuit being drained.*

3.2 DESCRIPTION DES FONCTIONS

3.2 DESCRIPTION OF FUNCTIONS

a) Choix du procédé

L'utilisation de l'un ou l'autre des procédés plasma (fluides plasmagènes) est fonction
- de la nature et de l'épaisseur du matériau à découper
- de l'aspect de coupe désiré
- des performances maximales en fonction de l'intensité utilisée

Les conditions de coupe indiquées dans l'Instruction de Sécurité et d'Entretien de la torche Z 5.0 optimiseront les résultats de coupes.

Les paramètres qui auront l'effet le plus important sur la qualité de coupe sont dans l'ordre :
- la vitesse et la régularité du déplacement
- la distance constante entre la torche et la pièce à couper

Nota : L'intensité et les débits des fluides sont optimisés et ne doivent pas être considérés comme des variables. Modifier ces paramètres par rapport aux réglages recommandés va au contraire réduire la durée de vie des pièces d'usure ainsi que dégrader la qualité de coupe.

a) Choice of process

Use of one or the other of the plasma processes (plasmagene fluids) depends on :
- *the type and thickness of the material to be cut*
- *the desired cutting appearance*
- *maximum performance levels according to intensity used*

The cutting conditions specified in the Use and Maintenance Instruction of the Z 5.0 torch will optimise the cutting results.

The parameters with the greatest effect on the cutting quality are, in order of importance :
- *the displacement regularity and speed*
- *the constant distance between the torch and the work piece*

***Note** : The intensity and fluid flow rates are optimised and must not be considered as variable. Modifying these parameters in relation to the recommended adjustments will, on the contrary, reduce the service life of the wear parts and deteriorate the cutting quality.*

b) Coupage

- Sélectionner la gamme de coupage
- Après ouverture de la jupe, le voyant rouge sécurité torche est allumé et la gâchette inopérante. Pour réactiver la sécurité, il faut refermer la jupe et appuyer sur le bouton poussoir de réarmement en face avant du générateur.
- En cas de court-circuit électrode-tuyère, le voyant reste allumé et la gâchette inopérante. Supprimer le défaut et appuyer sur le bouton de réarmement avant de relancer un nouveau cycle de coupage.

c) Conseils d'utilisation amorçage pleine tôle

- Lors de l'amorçage en pleine tôle, des projections de métal peuvent remonter sur la tuyère et l'endommager. Pour cela :
  - orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement en déplaçant progressivement la torche à partir de l'amorçage.
  - exécuter la coupe en laissant le point d'amorçage dans la chute. Relâcher la gâchette pour éteindre l'arc de coupe.

d) Gougeage en pleine tôle

- Sélectionner la gamme 5 correspondant à 150 A (puissance maximale)
- Installer la tuyère gougeage sur la torche Z 5.0
- Sélectionner la position gougeage sur le sélecteur de procédés sur la face avant.
- Procéder comme pour le perçage pleine tôle, en faisant en sorte de toujours orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement en déplaçant progressivement la torche à partir de l'amorçage.



Rappel : pour la sécurité des personnes non familiarisées avec le matériel, prenez toujours la précaution de mettre le NERTAJET 50 hors tension ou mieux, de le déconnecter du réseau quand il n'est plus utilisé.

b) Cutting

- *Select the cutting range*
- *After opening the skirt, the torch safety red lamp is on and the trigger is inoperative. To reactive the safety, it is necessary to close the skirt and press the reset pushbutton on the front panel of the power source.*
- *In case of electrode-nozzle short circuit, the lamp remains on and the trigger is inoperative. Delete the fault and press the reset button before starting a new welding cycle.*

c) Recommendations for solid sheet metal striking use

- *When striking with solid sheet metal, metal spatter may flash back up the nozzle and damage it. For this :*
  - *direct the torch in such a way as to eject the particles laterally, by gradually moving the torch from the striking point.*
  - *carry out the cut leaving the striking point in the off-cut. Release the trigger in order to extinguish the cutting arc.*

d) Gouging in solid sheet metal

- *Select range 5 corresponding to 150 A (maximum power)*
- *Install the gouging nozzle on the Z 5.0 torch*
- *Select the gouging position via the process selector knob on the front panel.*
- *Proceed as with solid sheet piercing, making sure that the torch is always directed in such a way as to eject the particles laterally, by gradually moving the torch from the striking point.*



***Reminder** : in order to ensure the safety with the equipment, always take the precaution of switching off the NERTAJET 50 or if possible disconnecting it from the mains when it is no longer in use.*

3.3 COMPOSITION DES KITS DE PIECES D'USURE NERTAJET 50

- **Mallette air comprimé (réf. W000142914) composée de :**
  - 5 électrodes AIR (réf. W000138243)
  - 5 tuyères D = 1,2mm (réf. W000138250)
  - 10 tuyères D = 1,6mm (réf. W000138253)
  - 10 tuyères D = 1,8mm (réf. W000138254)
  - 1 tuyère gougeage (réf. W000142918)
  - 1 jupe Courte Plate (réf. W000142915)
  - 1 jupe Longue Conique (réf. W000142916)

- **Mallette Argon (Ar) / Hydrogène (H2) et Azote (N2) (réf. W000142917) composée de :**
  - 5 électrodes N2 (réf. W000138244)
  - 5 électrodes Ar/H2 (réf. W000138245)
  - 5 tuyères D = 1,0mm (réf. W000138248)
  - 5 tuyères D = 1,2mm (réf. W000138250)
  - 5 tuyères D = 1,6mm (réf. W000138253)
  - 5 tuyères D = 1,8mm (réf. W000138254)
  - 1 tuyère gougeage (réf. W000142918)
  - 1 jupe Courte Plate (réf. W000142915)
  - 1 jupe Longue Conique (réf. W000142916)

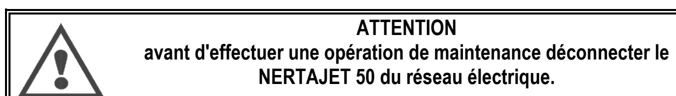
3.3 NERTAJET 50 WEAR PARTS SET

- ***Compressed air case (ref. W000142914) comprised of :***
  - *5 AIR electrodes (ref. W000138243)*
  - *5 nozzles D = 1,2mm (ref. W000138250)*
  - *10 nozzles D = 1,6mm (ref. W000138253)*
  - *10 nozzles D = 1,8mm (ref. W000138254)*
  - *1 gouging nozzle (ref. W000142918)*
  - *1 Flat Short skirt (ref. W000142915)*
  - *1 Tapered Long skirt (ref. W000142916)*

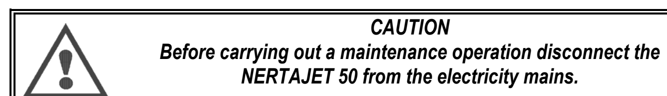
- ***Case for Argon (Ar) / Hydrogen (H2) and Nitrogen (N2) (ref. W000142917) comprised of :***
  - *5 N2 electrodes (ref. W000138244)*
  - *5 Ar/H2 (electrodes ref. W000138245)*
  - *5 nozzles D = 1,0mm (ref. W000138248)*
  - *5 nozzles D = 1,2mm (ref. W000138250)*
  - *5 nozzles D = 1,6mm (ref. W000138253)*
  - *5 nozzles D = 1,8mm (ref. W000138254)*
  - *1 gouging nozzle (ref. W000142918)*
  - *1 Flat Short skirt (ref. W000142915)*
  - *1 Tapered Long skirt (ref. W000142916)*

4 - MAINTENANCE

4 - MAINTENANCE



ATTENTION
avant d'effectuer une opération de maintenance déconnecter le NERTAJET 50 du réseau électrique.



CAUTION
Before carrying out a maintenance operation disconnect the NERTAJET 50 from the electricity mains.

4.1 ENTRETIEN DU NERTAJET 50

Régulièrement en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter :

- la propreté du NERTAJET 50
- les connexions électrique et gaz
- le filtre régulateur d'air.

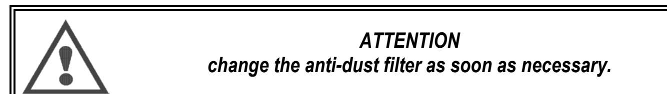
4.1 MAINTENANCE OF NERTAJET 50

Periodically depending on the use to which the set is put, inspect :

- *cleanliness of the NERTAJET 50*
- *electrical and gas connections*
- *air filter/regulator.*



ATTENTION
changer le filtre anti-poussière dès que nécessaire.



ATTENTION
change the anti-dust filter as soon as necessary.

4.2 PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant FIGURE 1/2/3 à la fin de la notice)

4.2 SPARE PARTS

(See fold-out FIGURE 1/2/3 at the end of the manual)

Rep. / *Item*	REF. / *REF.*	Désignation	*Description*
		NERTAJET 50	
		Face avant	***Front panel***
3	W000147367	Bouton d6 d21 N/G	*D6 d21 N/G button*
7	W000147363	Bouton d6 d21 N/R	*D6 d21 N/R button*
8	W000148683	Manomètre 0-6 bars	*0-6 bar pressure gauge*
9	W000148682	Manomètre 0-10 bars	*0-10 bar pressure gauge*
10	W000148681	Détendeur 10 bars	*10 bar flow meter*
11	W000148252	Roulette d160 200kg	*d160 200kg roller*
12	W000148689	Filtre anti-poussière 375 x 317	*Anti-dust filter 375 x 317*
		Panneau arrière	***Rear panel***
1	W000147198	Bouton 10A 3p crosse	*10A cross-shaped button 3p*
13	W000153827	Serre câble	*Cable clamp*
14	W000148685	Filtre air 25 microns	*Air filter 25 microns*
15	W000147081	Sangle fixation bout	*End fastening strap*
16	W000147417	Filtre ¼ Gaz 250 microns	*250 micron Gas_Filter*
16	W000147394	Contrôleur de débit	*Flow control*
17	W000148822	Réservoir 5l*	*5l tank**
17	W000148702	Réservoir 5l**	*5l tank***
17	W000148703	Bouchon réservoir**	*Tank plug***
17	W000010167	Liquide refroidissement.	*Cooling liquid*
18	W000147067	Roue D400 d25 150 kg	*D400 wheel d25 150 kg*
19	W000010072	Tuyau caoutchouc 6,3x11	*6.3x11 rubber hose*
		Eléments internes	***Internal items***
20	W000147996	Carte face avant	*Front panel card*
21	W000147997	Carte cycle	*Cycle card*
22	W000147258	Transfo aux 0-18 0-24	*Aux. Transformer 0-18 0-24*
23	W000147256	Transfo aux 0 -18 0-18	*Aux. Transformer 0-18 0-18*
24	W000137850	Porte fus 10 x 38	*Fuse holder 10 x 38*
24	W000137849	Cartouche fus 4 A	*4 A, cartridge fuse*
25	W000148680	Contacteur 80A 3p 230V	*80A 3p 230V contactor*
26	W000147169	Filtre réseau	*Main filter*
27	W000147327	Résistance 10R	*10R resistor*

Rep. / *Item*	REF. / *REF.*	Désignation	*Description*
		NERTAJET 50	
28	W000148686	Capot de protection	*Protective cover*
28	W000148687	Ecran de borne	*Terminal shield*
28	W000148688	Borne de jonction	*Junction terminal*
29	W000147137	Plaque de couplage	*Coupling plate*
30	W000147998	Transfo puissance NERTAJET 50	*NERTAJET 50 power transformer*
31	W000153808	Moto M A 80 W	*M A 80 W motor*
31	W000147565	Hélice d356 4 pales	*d356 4-blade fan*
31	W000147160	Condo papier	*Paper capacitor*
32	W000148001	Self NERTAJET 50	*NERTAJET 50 choke*
34	W000147295	Résist bob 2.2 ohms 1.2 KW	*Coil resist. 2.2 ohms 1.2 KW*
35	W000148007	Hacheur NERTAJET 50 150A/250V	*NERTAJET 50 chopper 150A/250V*
36	W000147097	Contacteur 25A 4P 24AC	*Contactor 25A 4P 24AC*
37	W000147389	Electro 24 Vac 1/8G D4	*Solenoid valve 24 Vac 1/8G D4*
38	W000148693	Pressostat étanche***	*Airtight pressure Switch****
38	W000147393	Pressostat étanche****	*Airtight pressure switch*****
39	W000148684	Clapet anti-retour 0-10 bars	*Anti-return valve 0-10 bars*
40	W000147999	Bobine hf NERTAJET 50	*Coil, hf NERTAJET 50*
41	W000147971	Carte alim hf	*hf power supply card*
42	W000140098	Pompe eau*****	*Water pump******
42	W000148735	Pompe eau******	*Water pump*******
43	W000149367	Radiateur eau	*Water radiator*
44	W000147089	Vent 64w 1.5 mf	*Fan 64w 1.5 mf*
45	W000149117	Embase + connecteur gâchette	*Socket + trigger connector*
46	W000147170	Prise tuyère	*Nozzle socket*
47	W000154068	Prise noire pièce	*Part black socket*
48	W000138464	Prise jaune électrode auto	*Auto electrode yellow socket*
		Raccords gaz	***Gas connections***
50	W000148000	Pochette raccord gaz-eau	*Bag of water-gas connectors*

* Pour générateurs dont le matricule est < 03007 LL 332
** Pour générateurs dont le matricule est ≥ 03007 LL 332
*** Référence valable si le panneau latéral droit est **sans** ouïes dans la partie supérieure, pour générateurs dont le matricule est à partir de : < 3142 LL 334
**** Référence valable si le panneau latéral droit est **avec** ouïes dans la partie supérieure, pour générateurs dont le matricule est à partir de : ≥ 3142 LL 334
***** Pour générateurs dont le matricule est < 35595-337
****** Pour générateurs dont le matricule est ≥ 35595-0337

** For generators of the serial number is < 03007 LL 332*
*** For generators of the serial number is ≥ 03007 LL 332*
**** Airtight pressure switch valid reference if the right side panel is **without** air enters in the top, for generators of the serial number is < 3142 LL 334*
***** Airtight pressure switch valid reference if the right side panel is **with** air enters in the top, for generators of the serial number is ≥ 3142 LL 334*
****** For generators of the serial number is < 35595-337*
******* For generators of the serial number is ≥ 35595-0337*

4.3 PROCEDURE DE DEPANNAGE

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir manuel CONSIGNES DE SECURITE).

CAUSES	REMEDES
A LA MISE SOUS-TENSION LES VOYANTS VERTS NE S'ALLUMENT PAS	
❒ Coupure du câble d'alimentation	☞ Contrôler la tension réseau sur les bornes du câble réseau
❒ Fusible auxiliaire défectueux F1, F2, F3, F4.	☞ Remplacer les fusibles défectueux
UN DES VOYANTS VERT EST ETEINT	
❒ Absence d'une phase.	☞ Vérifier présence des trois phases.
LE VOYANT ROUGE EST ALLUME	
❒ Porte non fermée.	☞ Vérifier fermeture de la porte. ☞ Le mini-rupteur est défectueux.
LE VOYANT ROUGE EST ALLUME	
❒ Présence d'un défaut sur le bloc hacheur.	☞ Sur le bloc hacheur : • Vérifier l'état de la LED L5 Rouge. Si elle est allumée, il s'agit d'un défaut thermique. • Vérifier l'état de la LED L4 Verte. Si elle est allumée, le hacheur ne signale pas de défaut, et vice et versa. ☞ Vérifier la propreté du filtre anti-poussière.
LE VOYANT ROUGE EST ALLUME	
❒ Mauvaise tension d'alimentation réseau.	☞ Vérifier la valeur de la tension réseau à l'entrée du générateur, celle-ci doit être comprise entre U nominale + ou – 10%.
LE VOYANT ROUGE EST ALLUME	
❒ Mauvaise circulation du liquide dans le circuit de refroidissement.	☞ Vérifier la présence du retour de liquide au niveau du réservoir.
LE VOYANT ROUGE EST ALLUME	
❒ Absence ou mauvaise pression de gaz.	☞ Vérifier la présence de gaz, ainsi que la pression. Elle ne doit pas être inférieure à 4.5 Bars.
LE VOYANT ROUGE EST ALLUME	
❒ Absence de plastron.	☞ Vérifier le bon repositionnement du plastron sur la torche. ☞ Vérifier les liaisons torche générateur.
❒ Mauvais assemblage de pièces d'usures.	☞ Vérifier le montage et l'association des pièces d'usures. ☞ Court-circuit électrode-tuyère

4.3 DIAGNOSIS CHART

Maintenance work on electrical equipment must be entrusted to persons qualified to do such work (see SAFETY INSTRUCTIONS manual).

CAUSES	*SOLUTIONS*
WHEN POWERING UP, THE GREEN LAMP DOES NOT COME ON	
❒ *Power supply cable cut*	☞ *Check the mains voltage on the mains cable terminals*
❒ *Auxiliary fuse defective F1, F2, F3, F4.*	☞ *Replace the defective fuses*
ONE OF THE GREEN LAMPS IS OFF	
❒ *Absence of a phase.*	☞ *Check presence of three phases.*
THE RED LAMP IS ON	
❒ *Door not closed.*	☞ *Check closing of door.* ☞ *The mini-switch is defective.*
THE RED LAMP IS ON	
❒ *Presence of fault on chopper unit.*	☞ *On the chopper unit :* • *Check the status of the Red LED L5. If it is on, there is a thermal fault.* • *Check the status of the Green LED L4. If it is on, the chopper does not report a fault and vice versa.* ☞ *Check the cleanliness of the anti-dust filter.*
THE RED LAMP IS ON	
❒ *Wrong mains supply voltage.*	☞ *Check the value of the mains voltage at the power source input ; this must be between nominal U + or – 10%.*
THE RED LAMP IS ON	
❒ *Poor circulation of liquid in cooling circuit.*	☞ *Check presence of liquid return at tank.*
THE RED LAMP IS ON	
❒ *Absence or poor gas pressure.*	☞ *Check the presence of gas and pressure. It must not be less than 4.5 Bars.*
THE RED LAMP IS ON	
❒ *Absence of plastron.*	☞ *Check the proper repositioning of the plastron on the torch.* ☞ *Check the torch / power-source links.*
❒ *Poor assembly of wear parts.*	☞ *Check the assembly and association of wear parts.* ☞ *Nozzle-electrode short circuit*

L'ARC PILOTE NE S'ETABLIT PAS	
❒ La pression de gaz est trop importante.	☞ Vérifier sur les manomètres les bonnes valeurs de pression.
❒ Pas d'émission HF.	☞ Vérifier le crépitement de la haute tension sur la carte HF (Voir emplacement dans chapitre rechange). ☞ Vérifier le raccordement torche.

L'ARC DE COUPE NE S'ETABLIT PAS OU MAL	
❒ Mauvaise prise de masse	☞ Vérifier la présence de masse sur la pièce.
❒ Mauvais choix de pièce d'usure.	☞ Vérifier que la tuyère et le patin utilisés sont bien ceux préconisés.
❒ Pression gaz est trop importante.	☞ Vérifier les pressions pilote et de coupe sur les manomètres en face avant.

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

THERE IS NO PILOT ARC	
❒ *The gas pressure is too high.*	☞ *Check the pressure gauges to make sure the pressures are right.*
❒ *No HF emission.*	☞ *Check the high voltage sputtering on the HF card (See location in replacement chapter).* ☞ *Check torch connection.*

THERE IS NO CUTTING ARC, OR ONLY A VERY POOR ONE	
❒ *Poor earth clamp*	☞ *Check presence of earth on the part.*
❒ *Wrong choice of wear part.*	☞ *Check that the nozzle and guide pad which are used are the ones recommended.*
❒ *Gas pressure is too high.*	☞ *Check the pilot and cutting pressures on the pressure gauges on the front panel.*

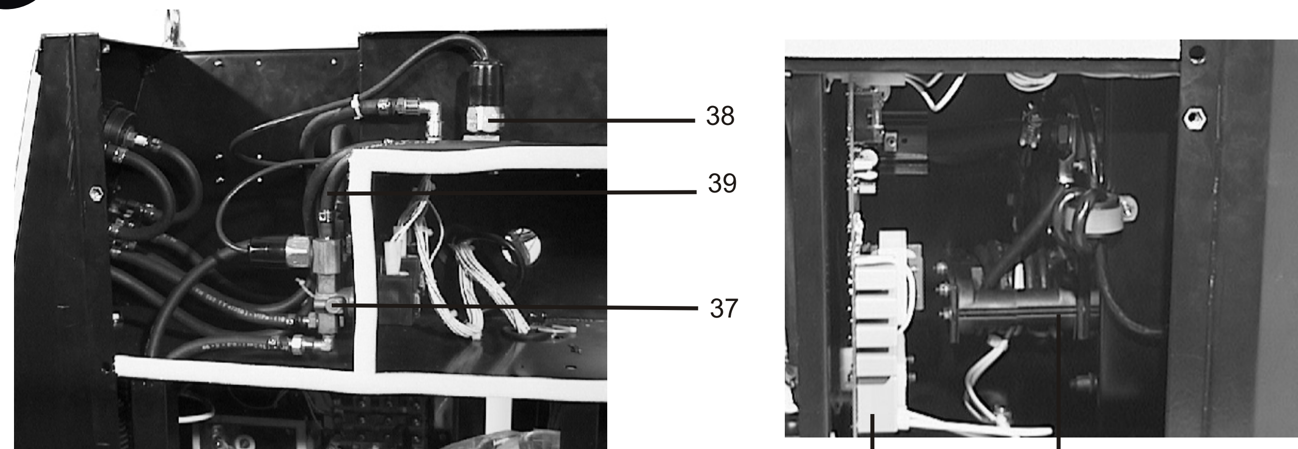
For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A TECHNICIAN

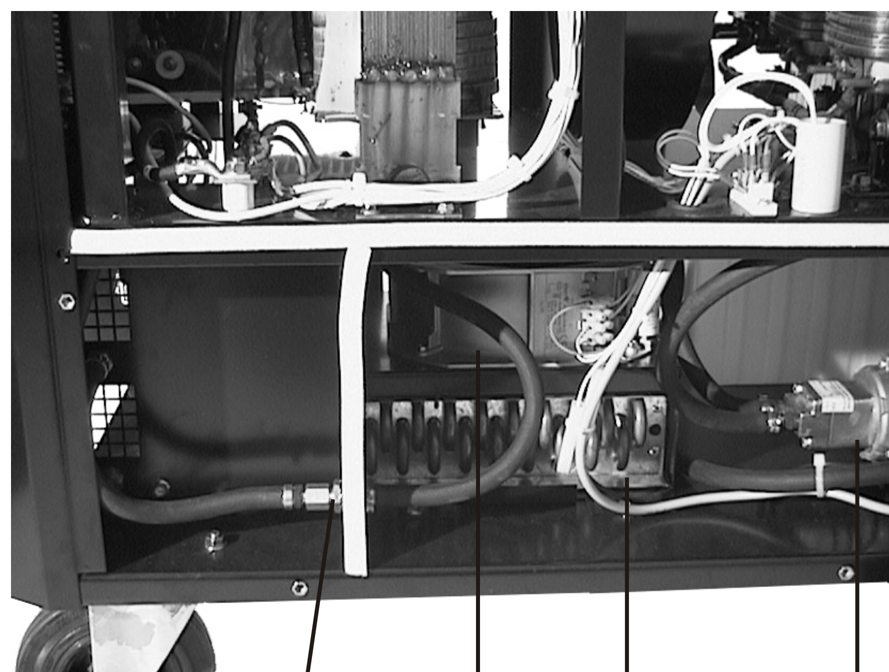
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

FR	EN
ANTI-RETOUR	*ANTI-FLASH-BACK*
BLEU	*BLUE*
BOBINE	*REEL*
CARTE COMMANDE HACHEUR	*CHOPPER CONTROL CARD*
CARTE CYCLE NERTAJET 50	*CYCLE CARD*
CARTE HF	*HF CARD*
COMMUN	*COMMON*
CONSIGNE	*ADJUSTMENT*
CONTACT GACHETTE	*TRIGGER CONTACT*
CONTACT NEZ DE TORCHE	*TORCH TIP CONTACT*
COUPLAGE	*COUPLING*
DEFAUT EAU	*WATER FAULT*
DEFAUT HACHEUR	*CHOPPER FAULT*
DEFAUT PRESSOSTAT	*PRESSURE SWITCH FAULT*
DEFAUT RESEAU	*MAINS FAULT*
DEFAUT TORCHE	*TORCH FAULT*
ELECTRODE AUTO	*AUTOMATIC ELECTRODE*
ENTREE AIR	*AIR INPUT*
ENTREE GAZ	*GAS INPUT*
EV ASSISTANCE	*HELP SOLENOID VALVE*
EV COUPE	*CUTTING SOLENOID VALVE*
EV PILOTE	*PILOT SOLENOID VALVE*
EV PLASMA	*PLASMA SOLENOID VALVE*
HACHEUR	*CHOPPER*

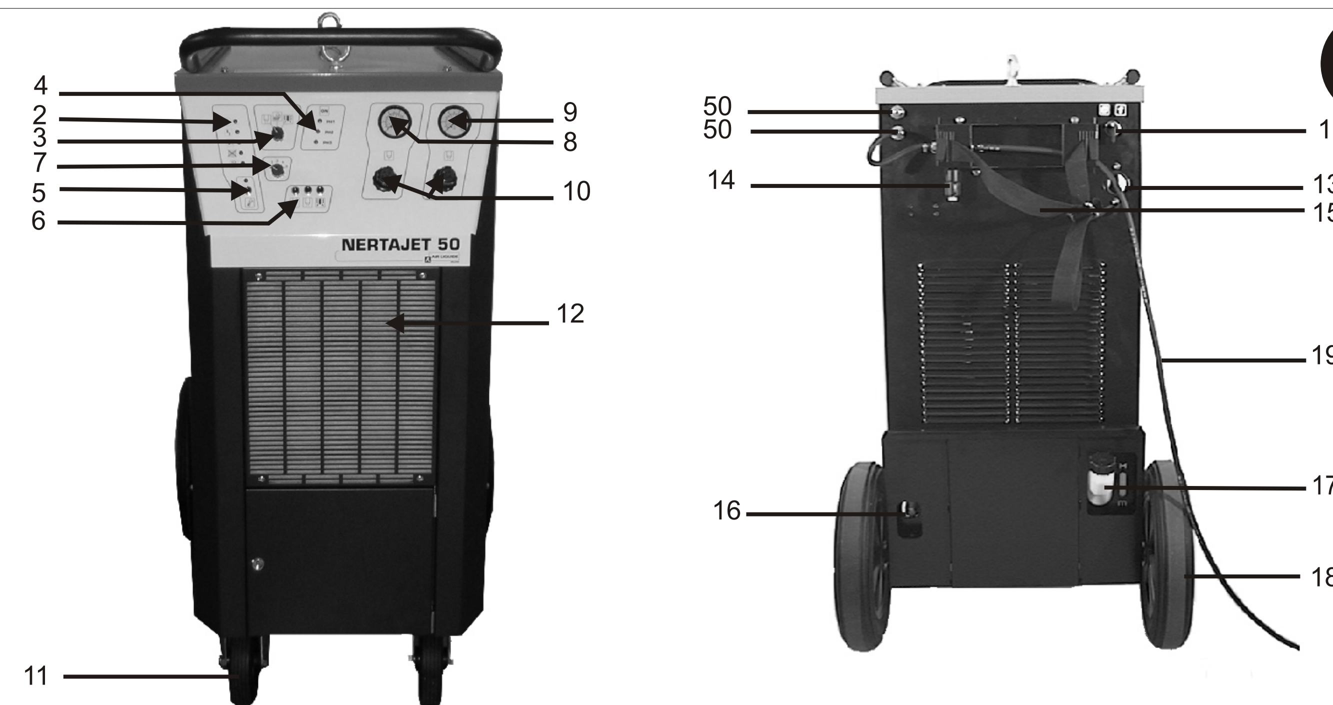
3





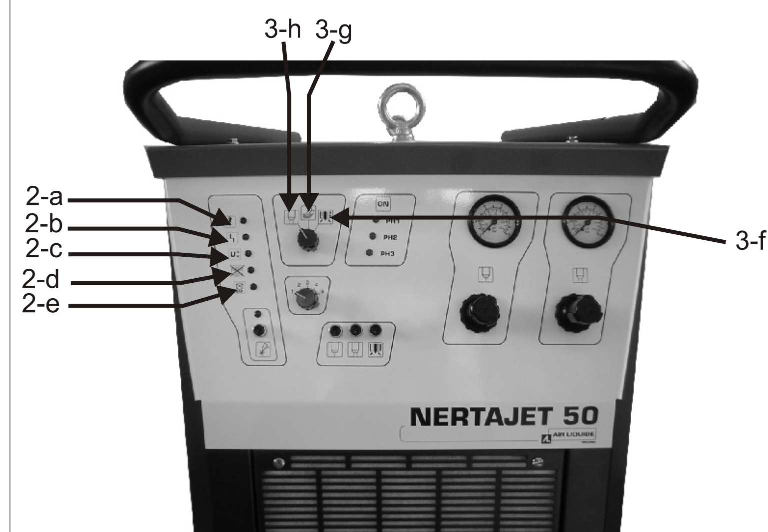


1

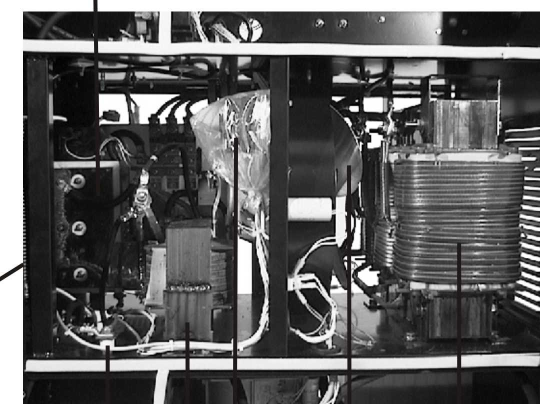


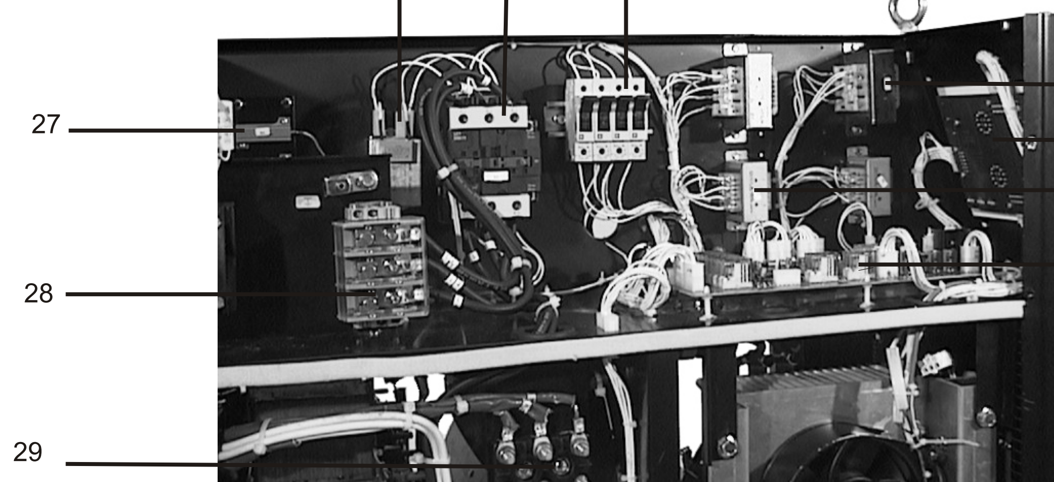
REP. 2

REP. 3



2





NERTAJET 50

INDICE DATE MOTIF

4

63
62
60
61
65
64

5

3
7
6
1
8
2
5
4

7

RESEAU	REF. CABLE EN m/linéaire	Section en mm2
230 V à 50/60 Hz	0064/1054	16
400 V à 440 V à 50/60 Hz	0064/1053	10

6

230V

400V

415V

440V

	Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :* **ROHS Déclaration of conformity**	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE** **Unité de production de Pont Sainte Maxence** **Place Le Châtelier - BP 80359** **60723 PONT STE MAXENCE Cedex** **FRANCE**

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type NERTAJET 50
Numéro W000147962
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- ❑ *Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou*
- ❑ *L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou*
- ❑ *L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.*

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type NERTAJET 50
Number W000147962
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- ❑ *The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or*
- ❑ *The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006, or*
- ❑ *The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.*

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ NERTAJET 50
Nummer W000147962
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:

- ❑ *die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder*
- ❑ *es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder*
- ❑ *die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.*

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo NERTAJET 50
Numero W000147962
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- ❑ *I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.*

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo NERTAJET 50
Número W000147962
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- ❑ *Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o*
- ❑ *El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o*
- ❑ *El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija*

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo NERTAJET 50
Número W000147962
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- ❑ *Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou*
- ❑ *O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou*
- ❑ *O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.*

	Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE**
	ROHS Déclaration of conformity	**Unité de production de Pont Sainte Maxence Place Le Châtelier - BP 80359 60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE**

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type NERTAJET 50
Nummer W000147962
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- ❑ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- ❑ De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- ❑ De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatom för manuell svetsning
Typ NERTAJET 50
Nummer W000147962
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- ❑ *beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller*
- ❑ *produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller*
- ❑ *produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.*

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy
Typu NERTAJET 50
Numer W000147962
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- ❑ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- ❑ Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- ❑ Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual
Tip NERTAJET 50
Număr W000147962
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ŞI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanţe periculoase în aparatele electrice şi electronice deoarece:

- ❑ *Elementele nu depăşesc concentraţia maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) şi polibromobifenileteri (PBDE) ca şi concentraţia maximă de 0,01% cadmiu aşa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau*
- ❑ *Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric şi electronic introdus pe piaţa europeană înainte de 1 iulie 2006, sau*
- ❑ *Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.*

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος NERTAJET 50
Αριθμός W000147962
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- ❑ Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/EC της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип NERTAJET 50
Номер W000147962
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- ❑ *Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/EC от 18 Августа 2005 года; или*
- ❑ *Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,*
- ❑ *Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.*

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie
Typ NERTAJET 50 Čislo W000147962
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- ❑ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrómbifenylov (PBB) a polybrómbifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- ❑ zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- ❑ zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, Le 11/06/2007

Directeur Unité de productio / Plant *Manager*

O. LECOMTE

	Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :* **EC Déclaration of conformity**	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE** **Unité de production de Pont Sainte Maxence** **Place Le Châtelier - BP 80359** **60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE**

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type NERTAJET 50 Numéro W000147962
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réfdérivées».
Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technqiue ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator *Type* NERTAJET 50 *Number* W000147962
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE*), as well as the CEM Directive (Directive* 2004/108/CE*) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :*

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réfdérivées».
This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ NERTAJET 50 Nummer W000147962
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réfdérivées».
Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale *Tipo* NERTAJET 50 *Numero* W000147962
è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE*), è CEM (Direttiva* 2004/108/CE*) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :*

- *EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."*

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réfdérivées».
Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo NERTAJET 50 Número W000147962
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réfdérivées».
Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual *Tipo* NERTAJET 50 *Número* W000147962
está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE*), assim como com a Directiva CEM (Directiva* 2004/108/CE*) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :*

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réfdérivées».
Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modoficação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type NERTAJET 50 Nummer W000147962
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réfdérivées».
Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatish onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

	Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address : **EC Déclaration of conformity**	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE** **Unité de production de Pont Sainte Maxence** **Place Le Châtelier - BP 80359** **60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE**

SV

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning Typ NERTAJET 50 Nummer W000147962
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- *EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"*
- *EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"*

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Réfdérivées».
Detta EU-intyg om överenstämnelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu NERTAJET 50 Numer W000147962
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1"Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Réfdérivées».
Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip NERTAJET 50 Număr W000147962
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum şi cu legislația națională care le transpune; şi declară printre altele că normele:

- *EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură."*
- *EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric."*

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: «Réfdérivées».
Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor ataşate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος NERTAJET 50 Αριθμός W000147962
συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης ."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:
Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки Тип NERTAJET 50 Номер W000147962
соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- *EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."*
- *EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."*

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:
Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ NERTAJET 50 Číslo W000147962
zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:
Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archiváciu.

Pont Ste Maxence, Le 11/06/2007

O. LECOMTE

Directeur Unité de production / Plant *Manager*

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :
L'ISEE passe à l'indice B

Toutes les pages :
Modification dans les en-têtes des acronymes de langue

Dernière page :
Mise à jour des certificats CE et ROHS (acronymes, logos et adresse).

Modifications faites le 24.05.07. Fiche de modif n° 15968

L'ISEE passe à l'indice B
